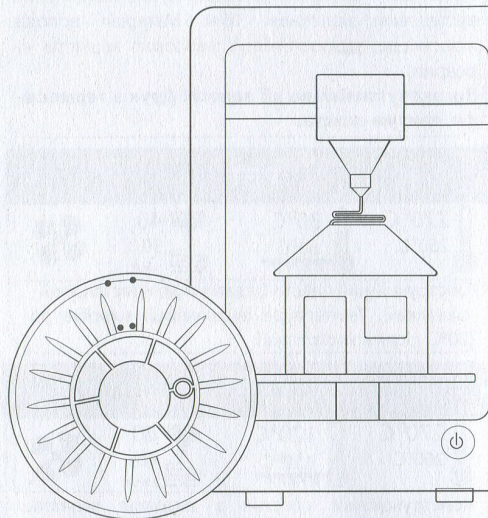


MonoFilament

Лідер виробництва витратних матеріалів для FDM 3D друку в Україні



Інструкція

1. Вміст коробки
2. Умови зберігання мононитки
3. Параметри FDM 3D друку

2 УМОВИ ЗБЕРІГАННЯ МОНОНИТКИ

1 Зберігайте катушку (4) з монониткою (5) у щільно закритому пакеті (6) з осушувачем (3) у сухому місці, захищеному від попадання прямих сонячних променів. При зберіганні мононитки у відкритому пакеті або без нього більше 72 годин необхідно обов'язково підсушити мононитку перед використанням. Сушити мононитку потрібно у сушці з циркуляцією повітря при температурі повітря 40°C для PLA та 60°C - для інших матеріалів, протягом 4-12 годин.

2 Перевіряйте колір гранул осушувача. Якщо колір забарвлених гранул осушувача НЕ синій, а рожевий, потрібно просушити мононитку.

1 ВМІСТ КОРОБКИ

Етикетка

2

містить інформацію: матеріал мононитки (тип пластику), діаметр, колір, вага, довжина, номер партії виробництва. Аналогічна етикетка (2) на коробці (1)

Інструкція

7

Коробка

1

для упаковки і зберігання катушок (4) з монониткою (5) в пакеті (6)
Габаритні розміри: 210 x 225 x 63 (мм)

Мононитка

5

діаметр мононитки: 1,75мм і 2,90мм (інший діаметр нитки під замовлення)
матеріал мононитки: ABS, ABS+, ABS Eco, ABS Pro, ABS Flex, ASA, SAN, HIPS, MBS, coPET, PCTG, PLA, PLA+, T-PLA, PLA-HT, Elastan, PC, PBT, PET, Nylon, PP, TPU, Wax-filament, Slice Support, композиційні матеріали (розробка матеріалів під замовлення)

Пакет

6

Високобар'єрний, захищає мононитку (5) від небажаного впливу вологи навколишнього середовища.

⚠ Завжди щільно закривайте пакет з катушкою (4) і зберігайте його в сухому місці, захищеному від попадання прямих сонячних променів!

Катушка

4

Габаритні розміри: зовнішній діаметр-200 мм, діаметр посадки-52,5 мм.
Маса мононитки на катушці: 0,5 кг, 0,75кг
Катушки виготовлені із вторинної сировини.

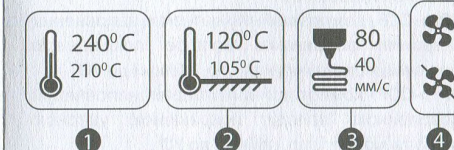
Осушувач

3

поглинає вологу всередині пакету (6) зберігаючи мононитку (5) на катушці (4) сухою. Осушувач складається з білих (або прозорих) і забарвлених гранул силікагелю.
⚠ Якщо забарвлені гранули силікагелю змінили колір з синього на рожевий, мононитку потрібно обов'язково просушити!

3 ПАРАМЕТРИ FDM 3D ДРУКУ

У розділі наведені рекомендовані параметри FDM 3D друку для всього асортименту мононитки MonoFilament. Також тут можна ознайомитися з коротким описом цих матеріалів.



1 Температура екструдера (градуси Цельсія) верхнє значення - максимальна температура друку, нижнє значення - мінімальна.

2 Температура столу (градуси Цельсія)

3 Рекомендована швидкість друку (міліметри в секунду) максимальне і мінімальне значення.

4 Обдув моделі (малюнок зверху - з обдувом,

ABS, ABSeco



ABS - міцний та ударостійкий матеріал, що використовується для прототипування.

ABSeco - порівняно жорсткий матеріал, з характерною матовою поверхнею надрукованих виробів. Для виготовлення деталей невідповідального призначення з невеликим терміном експлуатації.

ASA



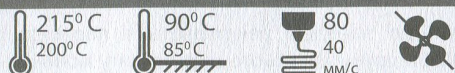
ASA - конструкційний пластик, аналог ABS з підвищеною жорсткістю та природньо високою стійкістю до УФ випромінювання. Стійкий до впливу агресивних середовищ.

ABS+, ABS+FR15



ABS+ - матеріал з високою адгезійною здатністю, низькою усадкою, підвищеною когезією між шарами.
ABS+ FR-15 - samozгасаючий матеріал, який містить антипіренові добавки, що сповільнюють горіння.

ABS Pro, ABS Pro-CCF, ABS Pro-CGF

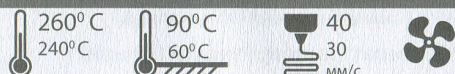


ABS Pro - універсальний, конструкційний ABS-пластик з високою ударною міцністю, навіть при низьких температурах, з низькою усадкою, стійкий до УФ випромінювання.

ABS Pro-CCF - композиційний матеріал, наповнений вуглецевими волокнами, володіє покращеною ударною міцністю та жорсткістю, стійкий до УФ.

ABS Pro-CGF - композиційний матеріал, наповнений скловолоком, володіє покращеною ударною міцністю та жорсткістю, стійкий до УФ.

ABS Flex



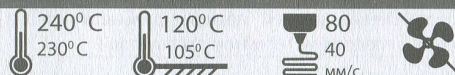
Прозорий гумоподібний матеріал із підвищеною стійкістю до ударів і високою теплостійкістю. Морозостійкий. Розчинний в D-лимонені.

MBS



Прозорий ABS пластик з високим коефіцієнтом світлопропускання 90%.

HIPS



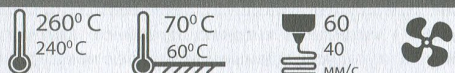
Аналог ABS-пластику з хорошими характеристиками міцності. Розчинний в D-лимонені. Матеріал для друку підтримки.

SAN



Прозорий пластик з високою міцністю і жорсткістю, аналог акрилу. Добре обробляється механічно, розчинний в сольвенті.

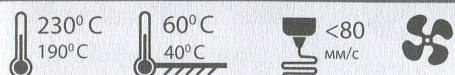
PCTG



Покращений coPET з підвищеною прозорістю і ударостійкістю, здатний до кристалізації як PET.

PLA, PLA+, T-PLA,

PLA-HT, PLA-CNi, PLA-CG



PLA - один з найпопулярніших матеріалів для FDM 3D друку, за рахунок простоти використання.

PLA+ - новий ударомодифікований PLA пластик зі зниженою крихкістю.

T-PLA - наповнений ударомодифікований PLA пластик зі зниженою крихкістю. T-PLA володіє покращеною міцністю на стиснення у порівнянні з PLA.

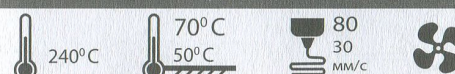
PLA-HT - матеріал, що володіє підвищеною термостійкістю до 150°C, за умови його вторинної кристалізації.

PLA-CNi - матеріал на основі PLA, наповнений порошкоподібним нікелем на 50%, що забезпечує металевий вигляд виробу, збільшує вагу.

Надруковані вироби володіють феромагнітними властивостями.

PLA-Cg+ - матеріал на основі PLA+, наповнений шаруватим графітом на 5%, володіє антистатичними та антифрикційними властивостями.

PLA-LW



Композиційний матеріал здатний до спінування під час 3D друку.

Зменшення густини надрукованого виробу відбувається за умови зменшення Ke (коефіцієнт екструзії): при T 240°C Ke= 0,7 - густина (ρ) становить 0,90 г/см³.

coPET, coPET-CCF, coPET-Cg

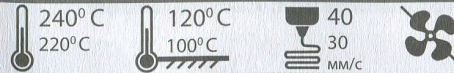


coPET - прозорий пластик з високими механічними властивостями і низькою усадкою. Має гляцеву поверхню та напівпрозорі кольори. Хімічно стійкий до багатьох розчинників.

coPET-CCF - матеріал з наповненням 10% вуглецевих волокон. coPET-CCF має покращену жорсткість у порівнянні з coPET і менш крихкий, ніж PLA-CCF.

coPET-Cg - матеріал з наповненням шаруватого графіту 5%. coPET-Cg володіє антифрикційними властивостями та має покращену теплопровідність.

PA12, PA12-CCF



PA12 - конструкційний пластик з високою ударною в'язкістю та теплостійкістю.

PA12-CCF - матеріал на основі PA12, наповнений вуглецевими волокнами, що володіє підвищеною ударною міцністю та модулем пружності.

Elastan, Elastan D70-CCF



Еластичний матеріал з широким діапазоном твердості. Маслостійкий. Розчинний в диметилформаміді.

Elastan D70 - для кріплень, ударостійких виробів.

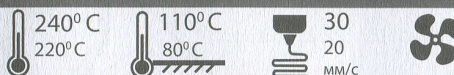
Elastan D100 - найміцніший матеріал з ряду Elastan для друку технічних деталей.

Elastan D160 - для прокладок, сальників.

Elastan D70-CCF - еластичний матеріал для 3D друку, з високою ударною міцністю модифікований вуглецевим волокном. Рекомендується для друку: зубчатих коліс, удароміцних корпусів, механічно навантажених деталей.

TPU 80A, TPU 90A

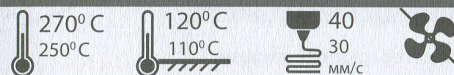
TPU 40D, TPU Conductive



TPU - гнучкий та стійкий до стирання термопластичний матеріал, з твердістю 80A, 90A, 40D по Шору.

TPU Conductive - струмопровідний матеріал з вуглецевими нанотрубками, з опором 10²-10⁴ Ом-см.

PC



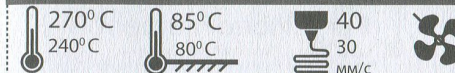
Конструкційний пластик з високою ударною міцністю. Температура експлуатації до 120°C.

ABS/PC



Конструкційний пластик з більш високою ударною міцністю та жорсткістю, ніж звичайний ABS.

Nylon, Nylon-CCF



Nylon - конструкційний пластик з високою міцністю, зносостійкий. Друк на целюлозну підкладку (синій скотч), клей Monocoat#2 або рафт з Elastan D100.

Nylon-CCF - матеріал на основі Nylon, наповнений вуглецевим волокном 10%. Матеріал володіє жорсткістю, ударостійкістю і високою міцністю на розрив.

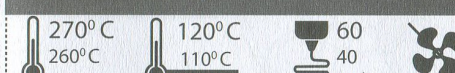
Високочутливий до дії вологи! Друк з термошафи, вакуум-пакета.

PET



Конструкційний пластик, здатний до кристалізації («закалка»). Темпераура експлуатації виробів до 220°C, після кристалізації.

PBT



Конструкційний пластик з високою міцністю. Температура експлуатації виробів до 120°C. Стійкий до дії УФ випромінювання.

PP



Матеріал з низькою густиною та температурою експлуатації до 100°C. PP хімічно стійкий до більшості органічних сполук.

Wax-filament



Воскоподібний термопластик, призначений для друку литтєвим форм за випалюваними моделями.

Slice Support



Допоміжний матеріал для 3D друку підтримок, який легко видаляється вручну.

Для якісного 3D друку композитними матеріалами використовуйте сопло екструдера від 0,4 мм і більше.

MADE IN UKRAINE, 2023